

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:49:49 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : REAR LOCKER EXTENDER
Job Number : 25855	
Estimate Number : 10805	
P.O. Number : N/A	Part Number : D206605041
This Issue : 2/15/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number : D2566 REV C
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : C
Previous Run : 24818	Material : N/A
Written By : SEE COMMENT BELOW	Due Date : 3/15/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By : KJ 06.02.16	
Comment : Est Rev:H 03.12.01 Reformat KJ/DS	

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------

**Comment:** DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D206-605-041CHG001

KJ 06/03/02

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 604

Description: D206-605-041 Rear Locker Extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

u 06-02-16 1

3.0	D206605041P	Rear Locker Extender
-----	-------------	----------------------

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

(1)

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

C 206/03/23 (1)

5.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP
-----	-----	------------------------------

**Comment:** Check hole locations to template DT8823. Check process sheet and audit.

06.03.24

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:49:49 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 25855

Part Number: D206605041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2567

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2567 Placard B16606

(1)

7.0

ALS71032130

Insert



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 ALS7-1032-130Insert m19393

(1)

8.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

7 AN526C832R-8 Screw m18822

(1)

9.0

AN526C1032R8

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 AN526C1032R-8 Screw m9216

(1)

10.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

7 AN960JD8L Washer m6956

(1)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☐ No ☒ DQA: ☒ Date: 06/03/27
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:49:49 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 25855

Part Number: D206605041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

AN960JD10L

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10L Washer m18235

1 Copy of paperwork from step 2 ✓

12.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

13.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D206-605-041

Location: B

PPP Rev: 13

14.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

Job Completion



u 06-03-27

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

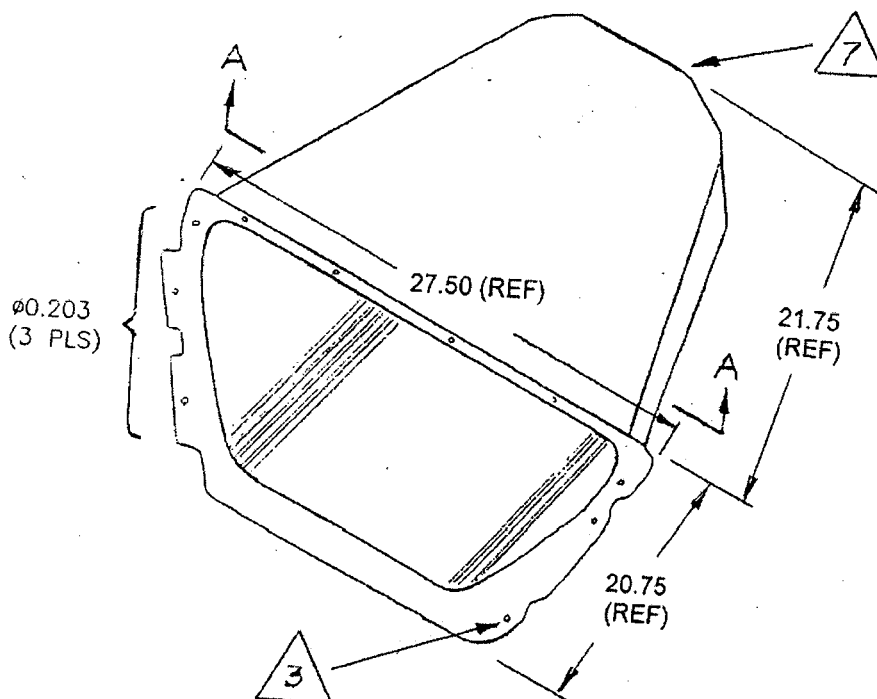
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



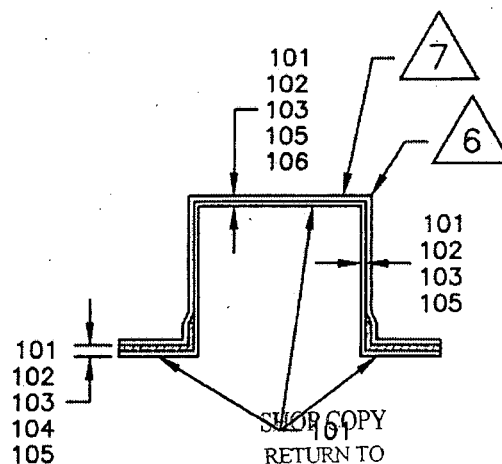
DESIGN <i>ds</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2566	REV. C SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.04		TITLE 206 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
A	01.09.19	NEW ISSUE	
B	02.02.01	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
C	02.04.04	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.08 *[Signature]*



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8599 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8600. OPEN HOLES TO $\phi 0.172$ (7 PLACES) AND $\phi 0.203$ (3 PLACES) AS INDICATED.
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



STOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
SECTION A-A
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 25855

Copyright © 2001 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10132
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
21/03/06	16/02/06	4419	Linda Lacelle		PO00000504		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041 Dessin D2566 Rev. C B2585 5 33319 26-03-04 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041 Dessin D2566 Rev. C B2585 6 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041 Dessin D2566 Rev. C B2885 7 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 33319		Numéro Article	: DKC134-0028
Numéro Soumission	: 1722		Numéro Dessin	: D2566
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2006-03-07	No. B.V. :	Révision dessin	: C
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2006-03-31
Job précédente	: 33318		Qté:	1 UdM: UNITE



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2566
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0028
Process Sheet Rév.: 05

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule N° DT8599 à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

10/03/06



Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 2.016 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.016 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5380-2

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0240 PINTE(s)/Unit Total : 0.0240 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33319Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.160 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.160 KILOGRAMME(s)
Acetone N° de Lot: N/A

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%
D'acétone.

7.0 AAC0279 Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total: 2.00 UNITE(s)
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

8.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COATColler un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la
démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG
362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat
ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

10/03/06

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

9.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 5.0 VERGE(s)/Unit Total: 5.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5361-1

10.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 1.64 VERGE(s)/Unit Total: 1.64 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33319Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)



10/03/06

12.0

AAC0277

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentair Qty.: 5.46 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 5.46 KILOGRAMME(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5283-1

13.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.638 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.638 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5380-1

14.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0582 PINTE(s)/Unit Total : 0.0582 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

15.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUSFaire le laminage: Un rang de 9oz sur tout le contour de la pièce incluant le flange
Un rang de 9oz sur le top du moule.
Rajouter de petites pièces de 9oz sur le flange.

Même chose pour le 18oz sauf appliquer deux rang sur le flange Le deuxième rang doit monter sur les cotés de deux pouces.

Recommencer l'étape du 9oz pour une deuxième couche.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 21%

Température: 22.9°C

Heure: 8:00

Date: 11/03/06



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 33319

Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

16.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)



13/03/06

17.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DT8600 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .172" (7 Places) et .203" (3 Places) Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)



13/03/06

18.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

19.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

20.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

21.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33319Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

22.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

À l'aide de paper Mask, masquer la face visible de la pièces avant d'appliquer le Primer.

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

13/03/06



23.0 FINITION FINITION GÉNÉRALE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide de naphtha.

14/03/06



24.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

25.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

26.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

27.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.



16/03/06

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 33319Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

28.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

16/03/06



Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

29.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Fmaus 06



30.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Faire l'identification et l'emballage de la pièce: N° de pièce D2566

N° de Work Order: _____

L'identification doit être vers l'extérieur.

Emballage QT 1 20 mars 2006

